

SUMÁRIO

1.	OBJETIVOS	2
2.	ELEVADORES E ESCADAS	2
2.1	ESTRUTURA METÁLICA	2
2.1.1	PROJETO BÁSICO	2
2.1.2	DETALHAMENTO	3
2.1.3	MATERIAIS	3
2.1.4	CONEXÕES	3
2.1.5	CONEXÕES SOLDADAS	3

1. OBJETIVOS

O presente memorial refere-se ao projeto básico da estrutura metálica do elevador e escada da Etapa 01 do Museu de Artes Visuais (MAV), localizado na UNICAMP, na cidade de Campinas-SP. O cliente desse projeto é a Coordenadoria de Projeto e Obras da Universidade Estadual de Campinas (UNICAMP).

A coordenação do projeto arquitetônico é de responsabilidade do arquiteto Caio Graco.

Foi considerado que o edifício será construído em ambiente com classe de agressividade ambiental II, e o dimensionamento atende aos critérios das Normas Técnicas da ABNT, destacando-se:

- NBR-8681 - Projeto e segurança nas estruturas – Procedimentos;
- NBR-6120 - Cargas para o cálculo de estruturas de edificações;
- NBR-6123 - Forças devidas ao vento em edificações;
- NBR-8800 - Projeto e execução de estruturas de aço de edifícios;

O presente projeto deve ser trabalhado juntamente com o projeto arquitetônico no qual se baseia. Neste constam todas as informações relativas à implantação, cotas de nível, etc.

2. ELEVADORES E ESCADAS

2.1 ESTRUTURA METÁLICA

A estrutura do elevador é composta por colunas metálicas com travamentos intermediários formando uma cabine metálica para abrigar o elevador.

As colunas metálicas deverão ser fixadas no topo do fosso do elevador conforme projeto.

As peças serão de chapas dobradas em formas quadradas ou retangulares e o seu contraventamento se dará através das próprias vigas intermediárias.

O topo da cabine metálica deverá ser fechado com chapa 1/8", conforme projeto.

A estrutura da escada é composta por terças metálicas com travamentos intermediários tipo "Z" como degraus.

As terças metálicas deverão ser fixadas no solo ou nas estrutura pré-moldada de acordo com o projeto.

As peças serão de chapas dobradas em formas diversas e o seu contraventamento se dará através dos próprios degraus.

Os patamares e demais fechamento serão em chapa 1/8" de acordo com as especificações do projeto.

As ligações serão soldadas ou parafusadas de acordo com projeto de estruturas metálicas.

O projeto e a execução da estrutura metálica deverão seguir as prescrições contidas no projeto arquitetônico, sendo este de inteira responsabilidade da empresa contratada para a sua execução.

A estrutura receberá de fabricação uma demão de fundo anticorrosivo e uma demão de esmalte sintético na cor branco. Após a execução da sua montagem a estrutura receberá uma pintura de acabamento e arremate em mais duas demãos de esmalte sintético na cor branco.

2.1.1 PROJETO BÁSICO

É fornecido projeto básico com a definição da geometria, seção dos elementos e detalhes básicos das principais ligações.

2.1.2 DETALHAMENTO

O detalhamento das ligações e dimensionamento final de chapas de nó, soldas e parafusos, bem como a traçagem para fabricação, ficam a cargo do fabricante da estrutura dos elevadores e escadas.

2.1.3 MATERIAIS

Os materiais a serem utilizados na fabricação dos perfis, chapas dobradas e chapas de ligação são:

- Aço tipo ASTM – A36
- Parafusos: ASTM – A325 tipo 3 grau A – zincados por imersão a quente
- Soldas: eletrodo classe 70(AWS)-XX;

Todas as peças deverão passar por tratamento da superfície com jateamento abrasivo padrão As 2.1/2 – Metal quase branco;

Revestimentos anticorrosivos com aplicação de poliuretano alifático branco, com película de 250 µm.

Todos os materiais deverão ser de primeira qualidade, nunca utilizados anteriormente e apresentar certificados que comprovem a sua especificação e procedência. Na falta destes certificados serão exigidos ensaios para determinação das características químicas e mecânicas do material.

2.1.4 CONEXÕES

Todas as conexões de montagem (na obra ou por necessidade de transporte) deverão ser parafusadas, a menos que especificado em contrário nos desenhos de projeto.

2.1.5 CONEXÕES SOLDADAS

Todas as soldas deverão obedecer às especificações "Welding in Building Construction – AWS D1.0", da American Welding Society (AWS).

O fabricante deverá indicar nos Desenhos de detalhes de fabricação, a localização, o tipo, as dimensões e o comprimento de todas as soldas. Nenhuma solda de filete deverá ter lado inferior a 5mm, a menos que não seja estrutural, ou devidamente justificada (por ex: função da espessura da chapa).